

SUPER[®]

SOLDADORA INVERTER MIG MANUAL DE PROPIETARIO



SDS130MIG

ANTES DE USAR SU EQUIPO LEA SU MANUAL DE PROPIETARIO

SEGURIDAD ANTE TODO

Las instrucciones contenidas en este manual dentro marcadas con el símbolo se refieren a puntos críticos que deben ser tomados en cuenta para evitar posibles lesiones corporales graves, y por esta razón se le pide que lea todas las instrucciones y las siga estrictamente.

PRECAUCIÓN DE SEGURIDAD



Durante el proceso de soldadura o corte, existe la posibilidad de lesiones, por lo que se recomienda tomar precauciones durante la operación. Para más información, consulte la guía de seguridad del operador, que cumple con los requisitos preventivos del fabricante.

DESCARGA ELÉCTRICA

▲ PUEDE PROVOCAR LA MUERTE

- Fijar la conexión a tierra según norma aplicable.
- Está prohibido tocar las partes eléctricas y los electrodos con la piel desnuda, usando guantes o ropa mojada.
- Asegúrese de estar aislado del suelo y del taller.
- Asegúrate de estar en una posición segura.

GAS

▲ PUEDE SER PERJUDICIAL PARA LA SALUD

- Mantén la cabeza fuera del acelerador.
- Al soldar con arco, se debe utilizar un extractor de aire para evitar respirar el gas.

RADIACIÓN DE ARCO

▲ NOCIVO PARA LOS OJOS Y QUEMA LA PIEL

- Utilice casco adecuado y filtro de luz, y lleve ropa protectora para proteger los ojos y el cuerpo.
- Utilice un casco o cortina adecuados para proteger a los espectadores.

FUEGO

- Las chispas de soldadura pueden provocar incendios, asegúrese de que en el área de soldadura no haya yesca alrededor.

RUIDO

▲ RUIDO EXTREMO PERJUDICIAL PARA EL OÍDO

- Utilice protector auditivo u otros medios para proteger los oídos.
- Advierte que el ruido puede ser perjudicial para la audición si hay espectadores cerca.

FUNCIONAMIENTO DEFECTUOSO

▲ CUANDO TENGAS PROBLEMAS, CUENTA CON LOS PROFESIONALES

- Si tiene problemas durante la instalación y el funcionamiento, siga las instrucciones de este manual para comprobarlo.
- Si no comprende completamente el manual o no logra resolver el problema con las instrucciones, debe comunicarse con los proveedores o con nuestro centro de servicio para obtener ayuda profesional.

ACERCA DE LA MÁQUINA

La máquina de soldar es un rectificador que adopta la tecnología inverter más avanzada.

El desarrollo de equipos de soldadura con protección de gas inverter se beneficia del desarrollo de la teoría y los componentes de la fuente de alimentación inverter.

ESTA FUENTE DE ALIMENTACIÓN UTILIZA UN MOSFET DE ALTA POTENCIA PARA TRANSFERIR UNA FRECUENCIA DE 50/60 HZ HASTA 100 KHZ, REDUCIR EL VOLTAJE Y CONMUTAR, GENERANDO UN VOLTAJE DE ALTA POTENCIA MEDIANTE TECNOLOGÍA PWM.

Gracias a la considerable reducción del peso y volumen del transformador principal, la eficiencia aumenta un 30 %. La aparición de los equipos de soldadura inverter se considera una revolución en la industria de la soldadura.

NUESTRO EQUIPO DE SOLDADURA CON PROTECCIÓN DE CO2 UTILIZA LA TECNOLOGÍA DE INVERSOR MÁS AVANZADA. INCORPORA UN CIRCUITO DE REACTOR ELECTRÓNICO QUE CONTROLA CON PRECISIÓN LA TRANSICIÓN ELÉCTRICA CORTA Y LA TRANSICIÓN DE MEZCLA, LOGRANDO EXCELENTES CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA.

Comparado con las máquinas de soldadura sinérgicas y otras máquinas, ofrece las siguientes ventajas: velocidad de alambre estable, tamaño compacto, ahorro de energía y ausencia de ruido electromagnético. Funcionamiento continuo y estable con baja corriente, ideal para soldar chapas de acero con bajo contenido de carbono, acero aleado y acero inoxidable.

Compensación automática de pulsaciones de voltaje, baja generación de chispas, buena formación de arco, baño de soldadura uniforme y alto ciclo de trabajo.

▲ ESTA MÁQUINA SE UTILIZA PRINCIPALMENTE EN LA INDUSTRIA. PRODUCE ONDAS DE RADIO, POR LO QUE EL TRABAJADOR DEBE ESTAR COMPLETAMENTE PREPARADO PARA SU PROTECCIÓN

www.superonline.com.mx

PARÁMETROS

Modelo	SDS130MIG
Volumen de potencia (V)	220 Vc.a 1 ϕ
Frecuencia (Hz)	60
Corriente de entrada Nominal (A)	27
Corriente de salida (A)	40-130
Volumen de salida (V)	15.2/24.2
Ciclo de trabajo (%)	40
Factor de Potencia	0.73
Eficiencia (%)	85
Maquina de alambre	Compacto
Velocidad del cable (m/min)	2.5-13
Post bocanada (S)	1
Diámetro del alambre (mm)	200
Grado de blindaje de la carcasa	0.6/0.8
Grado de blindaje de la carcasa	IP21
Grado de aislamiento	F
Peso (kg)	5.8
Dimensión (mm)	320x145x200

ENTREGA

El equipo de soldadura cuenta con un sistema de compensación de tensión. Si la tensión varía entre $\pm 15\%$ de la tensión nominal, el equipo sigue funcionando con normalidad.

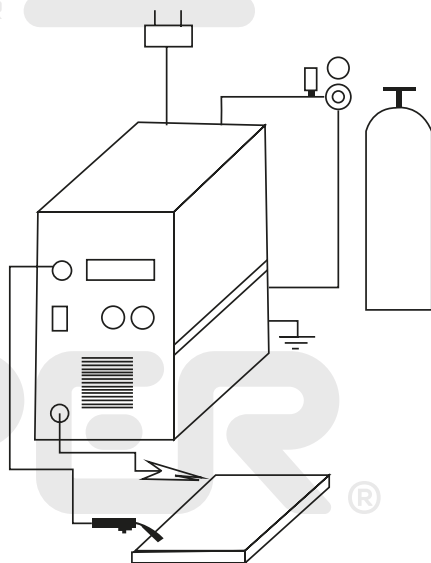
Al utilizar cables largos, para minimizar la reducción de voltaje, se recomienda usar un cable de sección grande. Si el cable es demasiado largo, afectará el rendimiento del arco eléctrico y otras funciones del sistema, por lo que se recomienda la longitud indicada.

1. Asegúrese de que la entrada de la máquina no esté cubierta o bloqueada para evitar el mal funcionamiento del sistema de enfriamiento.
2. Utilice un cable de tierra con una sección mínima de 6 mm^2 para conectar la carcasa a tierra. El método consiste en conectar la carcasa a tierra desde la conexión trasera de la máquina, o bien, asegurarse de que el extremo de tierra del interruptor de alimentación llegue a tierra. Ambos métodos son válidos para mayor seguridad.

▲ ENTREGA

- a. Conecte el frasco de gas con el medidor de flujo de descompresión de CO₂ y la boca de CO₂ detrás de la máquina mediante el cable de gas.
- b. Inserte el enchufe rápido del cable de tierra en la toma rápida del panel frontal.
- c. Coloque la rueda de alambre con el alambre en el eje de la rueda, el orificio de la rueda debe coincidir con el fijador de la rueda.
- d. Elija la ranura del cable según el tamaño del cable.
- e. Afloje el tornillo de la rueda de presión de alambre, coloque el alambre en la ranura a través del tubo conductor de alambre, ajuste la rueda de presión de alambre para fijar el alambre y evitar que se deslice, pero la presión debe ser adecuada en caso de que el alambre se distorsione y afecte el envío del alambre.

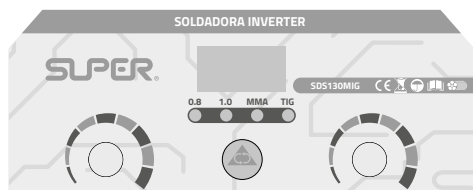
- f. El rollo de alambre debe girar en sentido horario para liberar el alambre. Para evitar que se deslice, el alambre suele fijarse en el orificio fijo del lado de la rueda. Para evitar que el alambre doblado se atasque, corte esta parte.
- g. La antorcha MIG se ha colocado dentro de la máquina, solo es necesario colocar el cable en la antorcha con la mano.



OPERACIÓN

1. Coloque el interruptor de aire en la posición "ON", abra la válvula del cilindro de CO₂ y ajuste el flujo.
2. Ajuste el diámetro del alambre de la máquina de alambre al número nominal de acuerdo con el alambre diámetro.
3. Elija la distancia entre los orificios de la antorcha en función del diámetro del alambre.
4. Ajuste la perilla de voltaje y velocidad a la posición correcta según el grosor de la pieza de trabajo y la mecánica.
5. Presione el interruptor de la antorcha para liberar el cable hacia el cabezal de la antorcha y comenzar a trabajar.

BOCETO DEL PANEL FRONTAL



LA IMAGEN DEL PANEL SUPERIOR ES SOLO DE REFERENCIA. SI OBSERVA ALGUNA DIFERENCIA CON LA MÁQUINA REAL, CONSULTE LA MÁQUINA REAL.

NOTAS O MEDIDAS PREVENTIVAS

▲ MEDIO AMBIENTE

1. La máquina puede funcionar en entornos donde las condiciones son secas con un nivel de humedad de máximo 90%.
2. La temperatura ambiente está entre 10 y 40 grados centígrados.
3. Evite soldar bajo la luz del sol o bajo el chorro de agua.
4. No utilice la máquina en entornos donde haya aire contaminado con polvo conductor o gases corrosivos.
5. Evite soldar con gas en entornos con fuerte flujo de aire.

▲ NORMAS DE SEGURIDAD

La soldadora cuenta con un circuito de protección contra sobretensión, corriente y calor. Si el voltaje, la corriente de salida y la temperatura de la soldadora superan el límite estándar, la soldadora dejará de funcionar automáticamente. Esto podría dañar la soldadora; por lo tanto, el usuario debe prestar atención a lo siguiente.

1. **El área de trabajo está adecuadamente ventilada**
La soldadora es potente y, al operarla, genera altas corrientes, por lo que el viento natural no satisface sus necesidades de refrigeración. Por ello, cuenta con un ventilador en el compartimento central para enfriarla.

Asegúrese de que la entrada de aire no esté bloqueada ni cubierta, y que se encuentre a 0,3 metros de la soldadora y de los objetos circundantes. El usuario debe asegurarse de que el área de trabajo esté adecuadamente ventilada. Esto es fundamental para el rendimiento y la vida útil de la máquina.

2. **¡ No sobrecargue !**
El operador debe recordar observar la corriente de trabajo máxima (respuesta al ciclo de trabajo seleccionado). Mantenga la corriente de soldadura sin exceder la corriente máxima del ciclo de trabajo. La sobrecarga de corriente dañará y quemará la máquina.
3. **¡ Sin sobretensión !**
La tensión de alimentación se encuentra en el diagrama de datos técnicos principales. El circuito de compensación automática de tensión garantiza que la corriente de soldadura se mantenga dentro del límite permitido. Si la tensión de alimentación excede el límite permitido, se producirán daños en los componentes de la máquina. El operador debe comprender la situación y tomar medidas preventivas.
4. Hay un tornillo de conexión a tierra detrás de la máquina de soldar, hay un marcador de conexión a tierra en él. La mantilla debe estar conectada a tierra de manera confiable con un cable cuya sección sea superior a 6 milímetros cuadrados para evitar electricidad estática y fugas.
5. Si se excede el tiempo de soldadura limitado por el ciclo de trabajo, la máquina de soldar dejará de funcionar.
6. Para protección. Debido a que la máquina está sobrecalentada, el interruptor de control de temperatura está encendido.

La posición "ON" y la luz indicadora están en rojo. En esta situación, no es necesario... Desconecte el enchufe para que el ventilador enfríe la máquina. Cuando la luz indicadora esté encendida se apaga y la temperatura baja al rango estándar, puede soldar nuevamente.

PREGUNTAS QUE SE PUEDEN ENCONTRAR EN LA SOLDADURA

Los accesorios, los materiales de soldadura, el entorno y la alimentación eléctrica pueden influir en la soldadura. El usuario debe intentar mejorar el entorno de soldadura.

a. El arco eléctrico es difícil y es fácil de pausar:

1) Asegúrese de que el conector del cable de tierra se conecte bien a la pieza de trabajo.

2) Compruebe si cada punto de conexión está conectado o no.

b. La corriente de salida no puede alcanzar el volumen nominal:

Una tensión de alimentación diferente a la nominal provocará una discrepancia entre la corriente de salida y la corriente ajustada. Si la tensión de alimentación es inferior a la nominal, la corriente de salida máxima será inferior a la nominal.

c. La corriente no se estabiliza cuando la máquina está en funcionamiento.

Tiene algo con factores como los siguientes:

1) Se ha cambiado el voltaje de la red de cables eléctricos;

2) Existe interferencia dañina proveniente de la red de cables eléctricos u otros equipos.

d. El espacio de soldadura tiene un orificio de aire.

1) Verifique si el circuito de suministro de gas tiene fugas o no.

2) La superficie del material madre tiene aceite, manchas, óxido, laca u otras impurezas.

MANTENIMIENTO

▲ ANTES DE REALIZAR TAREAS DE MANTENIMIENTO Y VERIFICACIÓN, SE DEBE APAGAR LA ALIMENTACIÓN Y ANTES AL ABRIR LA CARCASA, ASEGÚRESE DE QUE EL ENCHUFE DE ALIMENTACIÓN ESTÉ DESCONECTADO.

1. Elimine el polvo periódicamente con aire comprimido seco y limpio. Si la máquina de soldar funciona en un entorno contaminado con humo y aire contaminado, la máquina debe eliminar el polvo todos los días.
2. La presión del aire comprimido debe estar dentro de un margen razonable para evitar dañar los componentes pequeños de la máquina.
3. Revise regularmente el circuito interno de la máquina de soldar y asegúrese de que el cable El circuito está conectado correctamente y los conectores están bien conectados (especialmente el conector de inserción y los componentes). Si encuentra incrustaciones o piezas sueltas, púlalas bien y vuelva a conectarlas firmemente.
4. Evite que entre agua y vapor en el interior de la máquina. Si entran en la máquina, Seque el interior de la máquina y luego verifique el aislamiento de la misma.
5. Si la máquina de soldar no se utilizará durante un tiempo prolongado, debe embalarse. Caja y almacenar en ambiente seco.
6. Cuando la máquina de alambre funciona cada 300 horas, el cepillo de carbón eléctrico El rectificador de armadura debe pulirse, el reductor debe limpiarse y se debe agregar lubricador al turbo y al cojinete.

COMPROBAR FALLO

▲ SI EL USUARIO DESEA OPERAR LA MÁQUINA DE LA SIGUIENTE MANERA, EL OPERADOR DEBE SER PERSONAL EN UN CAMPO ESPECÍFICO DE ELECTRICIDAD Y SEGURIDAD Y TENER LA CAPACITACIÓN PERTINENTE. CERTIFICADO QUE ACREDITE SU CAPACIDAD Y CONOCIMIENTOS. ANTES DE REALIZAR EL MANTENIMIENTO.

FALLAS	MÉTODO RESOLUBLE
<p>El indicador de encendido no está encendido, el ventilador no funciona y no hay salida de soldadura</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que el interruptor de aire esté cerrado. 2. Verifique si la red de cables eléctricos está funcionando. 3. Algunas de las resistencias variables de calor (cuatro) del panel de potencia son Dañadas, cuando esto sucede, el relé general DC24v está abierto o los conectores hacen mal contacto. 4. El panel de alimentación (placa inferior) está dañado, voltaje CC 310 V No se puede emitir. <ul style="list-style-type: none"> • El puente de silicio está roto el conector de puente de silicio tiene mal contacto. • El panel de alimentación se ha quemado. • Verifique el contacto e inserte el cable del interruptor de aire a la fuente de alimentación. <p>El panel tiene mal contacto, verifique el contacto e inserte el cable Desde el panel de alimentación hasta la placa MOS están conectados de forma confiable.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. La alimentación auxiliar del panel de control tiene falla.
<p>El indicador de encendido está encendido, el ventilador funciona, no hay salida de soldadura</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique si todos los tipos de cables entre máquinas tienen mal contacto. • El conector de salida está cortado o tiene mal contacto. • El cable de control o el interruptor de la antorcha está roto. • El circuito de control está roto. <p style="text-align: right;">www.superonline.com.mx</p>

FALLAS	MÉTODO RESOLUBLE
<p>El indicador de encendido está encendido, el ventilador funciona, el indicador anormal está encendido.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tal vez sea una protección contra sobrecalentamiento, apague la máquina primero, luego enciéndala nuevamente después de que el indicador anormal se apague. 2. Tal vez sea protección contra sobrecalentamiento, espere 2-3 minutos. 3. Tal vez el circuito inversor esté defectuoso, desconecte el enchufe de alimentación del transformador principal que está en la placa MOS (inserto VH-07 que está cerca del ventilador) y luego abra la máquina nuevamente. 4. <ol style="list-style-type: none"> (1) Si el indicador anormal aún está encendido, alguno de los resistores de campo de la placa MOS está dañado, búsquelo y reemplácelo con el mismo modelo. (2) Si el indicador anormal no está encendido: <ul style="list-style-type: none"> a. Quizás el transformador de la placa intermedia esté dañado. Mida el volumen de inductancia y el volumen Q del transformador principal con el puente de inductancia. Si el volumen es demasiado bajo, reemplácelo. b. Tal vez el tubo rectificador secundario del transformador esté dañado, busque fallas y reemplace el tubo rectificador.

▲ SI LA MÁQUINA NO FUNCIONA NORMALMENTE DESPUÉS DEL MANTENIMIENTO Y LA VERIFICACIÓN, COMUNÍQUESE CON NOSOTROS. HAREMOS TODO LO POSIBLE PARA AYUDARLO CON SUGERENCIAS ÚTILES.

COMPROBAR FALLO

Cuando ocurre una situación anormal como una falla en la soldadura, un arco inestable o un resultado de soldadura deficiente, no considere que debe haber alguna falla.

La máquina puede estar bien, pero algunas razones pueden causar anomalías, como que algunos conectores estén flojos, se olvide encender el interruptor, configuración incorrecta, cable y tubería de gas rotos, etc. Por lo tanto, antes de realizar el mantenimiento, revíselo primero, es posible que se solucione algún problema.

El siguiente diagrama muestra una comprobación previa realizada de esta manera. En la esquina superior derecha se encuentra el problema. Por favor, revise el diagrama con la marca "O".

COMPROBAR FALLO

Lo anormal Lugar y Artículo a comprobar		Sin arcos eléctricos	Sin gas	No se puede enviar el cable	Mala iniciación del arco	Arco inestable	Margen de soldadura sucio	Alambre y material conglutinados	Enlaces de cables Orificio conductor eléctrico con conglutinado	Tiene orificio de aire
Caja de fuente de alimentación (protección de entrada colocar)	1 Conectado o no 2 Fusible roto 3 El conector se afloja	0	0	0	0	0	0			
Cable de entrada	1 Roto o no 2 Conector aflojado 3 Sobre calentamiento	0	0	0	0	0	0			
Fuerza	1 Conmutado o no 2 Fase de falta	0	0	0	0	0	0	0	0	®
Cilindro de gas y ajustador	1 Abrir la tapa 2 Restos de gas 3 Volumen de ajuste de flujo 4 Punto de conexión aflojado					0				0
Tubería de gas (acceso desde el cilindro de alta presión al soplete)	1 Punto de conexión aflojado 2 Tubería rota									0
Equipo de envío de cables	1 La rueda y el tubo delantero no coinciden 2 Rueda rota, ranura bloqueada o falta 3 Al presionar demasiado o aflojar, el polvo se acumula en la entrada del tubo SUS			0	0	0	0		0	

CONTROL DIARIO

▲ FUENTE DE ALIMENTACIÓN PARA SOLDADURA

Posición	Comprobación de llaves	Observaciones
Panel de control	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cambiar condición de operación, transferencia e instalación. 2. Pruebe el indicador de encendido 	
Ventilador de refrigeración	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique si hay viento y el sonido es normal o no. 	Si hay ruido anormal y no hay viento, revise el interior.
Parte de potencia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cuando está electrificado, hay olor anormal o no. 2. Cuando está electrificado, hay vibración anormal y zumbido o no. 3. Cambio de color y calentamiento o no en apariencia. 	
Periferia	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tubería de gas está rota, suelta o no. 2. La carcasa y otras piezas fijas se aflojan o no 	

▲ SOPLETE DE SOLDADURA

Posición	Comprobación de llaves	Observaciones
Escapatoria	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si la instalación es fija, la parte frontal está distorsionada. 2. Adjuntar salpicaduras o no. 	Motivo del agujero de aire. Motivo para quemar la antorcha. (se puede utilizar material a prueba de salpicaduras)
Agujero eléctrico	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si la cuota es fija 2. daños en su cabeza y orificio bloqueado o no 	Motivo del daño de la rosca del tornillo de la antorcha Razón del arco inestable y arco roto
Tubo de envío de cables	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique el tamaño extendido de la tubería 2. El diámetro del cable y el diámetro interior del tubo coinciden o no. 	Debe cambiarse cuando sea menor a 6 mm; si la parte extendida es demasiado pequeña, el arco será inestable. Debido a que el arco es inestable, utilice el tubo adecuado.

Posición	Comprobación de llaves	Observaciones
Tubo de envío de cables	<p>3. bobinado parcial y extendido</p> <p>4. bloqueo provocado por suciedad en el tubo, y restos del revestimiento del cable.</p> <p>5. Tubo de envío de cables roto.</p> <p>El círculo O se desgasta</p>	<p>Motivo del mal envío de cables y arco inestable, cámbielo.</p> <p>Motivo del mal envío del cable y arco inestable (use queroseno para limpiarlo o cámbielo por uno nuevo).</p> <p>1. Tubo de pirocondensación roto, cambie el tubo por uno nuevo.</p> <p>2. Cambiar el nuevo círculo O</p>
Derivación de gas	<p>Olvidé insertarlo o el orificio está bloqueado o es un componente de fábrica diferente.</p>	<p>Puede provocar salpicaduras debido a una protección de gas deficiente, y el cuerpo del soplete puede quemarse (arco en el soplete); por favor, manipúlelo.</p>

▲ MÁQUINA DE ENVÍO DE CABLES

Posición	Comprobación de llaves	Observaciones
Brazo de presión	<p>Si coloca el brazo en el nivel indicador adecuado.</p> <p>notas: no dañar el cable de menos de $\Phi 1,0$ mm</p>	<p>Provoca un arco inestable y el envío de cables.</p>
Cable Dirigir Tubo	<p>1. Si se acumula polvo o residuos en la boca del tubo.</p> <p>2. El diámetro del cable y el diámetro interior del tubo coinciden o no.</p> <p>3. Si el centro de la boca del tubo coincide con el centro de la ranura de la rueda de alambre o no.</p>	<p>Limpie los residuos, verifique el motivo y solúciénelo.</p> <p>Si no coincide, se producirá un arco inestable y residuos.</p> <p>Si no hay coincidencia, se producirá un arco inestable y residuos.</p>
rueda de alambre	<p>1. El diámetro del cable coincide con el requisito de la rueda.</p> <p>2. Si la ranura de la rueda está bloqueada</p>	<p>1. Provoca arco inestable y residuos, y bloquea el tubo de alambre.</p> <p>2. Cámbielo por uno nuevo si es necesario</p>
Presión rueda	<p>Verificar la estabilidad de su movimiento, el desgaste del alambre prensado y el estrechamiento de su superficie de contacto.</p>	<p>Provoca un arco inestable y el envío de cables.</p>

▲ CABLE

Posición	Comprobación de llaves	Observaciones
Cable de la antorcha	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si el cable de la antorcha está demasiado doblado. 2. Si el punto de conexión metálico del enchufe móvil se afloja 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Provoca un mal envío de cables 2. Arco inestable si el cable se dobla demasiado.
Cable de salida	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desgaste del material aislante del cable. 2. El cable que conecta la cabeza está desnudo (daño en el aislamiento) o flojo (el extremo de la fuente de alimentación y el cable del punto de conexión del material principal). 	<p>Para la seguridad de la vida y Soldadura estable, adoptar método adecuado para comprobar de acuerdo a lugar de trabajo.</p> <p>Comprobación sencilla diaria</p> <p>Comprobación cuidadosa y exhaustiva del período fijo</p>
Cable de entrada	<ol style="list-style-type: none"> 1.Si la conexión de la entrada de la fuente de alimentación, la entrada del equipo de protección y el extremo de salida están fijos o no. 2.Si el cable del equipo de seguridad está conectado de forma confiable. 3.Si el cable del extremo de entrada de alimentación está fijo 4.Si el cable de entrada está desgastado y deja al descubierto el conductor. 	
Cable de tierra	<ol style="list-style-type: none"> 1.Si el cable de tierra que conecta la fuente de alimentación está roto y conéctelo firmemente. 2. Si el cable de tierra que conecta la parte principal está roto y se conecta firmemente. 	<p>Para evitar el envejecimiento prematuro y garantizar la seguridad, realice una verificación diaria.</p>

www.superonline.com.mx

PROPIEDAD DE SUPER

SUPER[®]

www.superonline.com.mx

PROPIEDAD DE SUPER

SUPER®

www.superonline.com.mx



SUPER®

El poder de hacer más

Importado y/o distribuido por: Grupo Evans, S.A. DE C.V.
Camino a Cóndor No. 397, Col. El Castillo, El Salto, Jalisco, México
C.P. 45680 RFC: GEV121123BI0 TEL. 33 36 68 25 00

superonline.com.mx

• Ver.0725

